**Перечень современных технологий**

| **№ п/п** | **Современная технология** | **Максимальный размер субсидии, млн руб.** | **Предельные целевые показатели (индикаторы)** |
| --- | --- | --- | --- |
| **Минимальный объем реализации инновационной продукции, млн руб.** | **Максимальный срок реализации инновационного проекта, мес.** | **Минимальное количество полученных охраняемых РИД, шт.[[1]](#footnote-2)** |
| **Сельскохозяйственное машиностроение** |
|  | Технология производства модельного ряда гидравлических картриджных распределителей с номинальным расходом до 150 л/мин. и номинальным давлением до 420 бар (42 МПа), двухлинейных, двухходовых, с электрическим дискретным способом управления | 50 | 300 | 84 | ПРФ-1 |
| **Машиностроение для пищевой и перерабатывающей промышленности** |
|  | Технология производства инновационного оборудования для переработки подсолнечного шрота с получением высокобелковой муки производительностью 5 тонн в час | 25 | 150 | 54 | ПРФ-1НХ-1 |
|  | Технология производства роботизированных линий по обвалке и разделке туш производительностью 450 голов/час | 100 | 600 | 48 | ПРФ-2 |
|  | Технология обжарки кофе в псевдоожиженном слое воздуха производительностью от 12,4 кг/час до 150 кг/час | 20 | 120 | 60 | ПРФ-1 |
| **Строительно-дорожное и коммунальное машиностроение** |
|  | Технология производства линейки инновационных гидромолотов с электроуправлением для экскаваторов массой от 18 до 50 тонн | 40 | 240 | 60 | ПРФ-1 |
|  | Технология производства гусеничных кранов грузоподъемностью 40-63 тонн | 25,1 | 150,6 | 60 | ПРФ-1 |
|  | Технология производства линейки инновационных гидромолотов для экскаваторов и минипогрузчиков массой от 2 т до 50 т | 40 | 240 | 36 | ПРФ-1НХ-1 |
|  | Технология производства вилочного погрузчика грузоподъемностью 3,5 т с электроприводом и литий-ионным источником питания для эксплуатации при температуре окружающей среды до минус 40 градусов | 10 | 60 | 28 | ПРФ-1 |
|  | Технология производства семейства регулируемых аксиально-поршневых гидронасосов с рабочим объемом базового гидронасоса 190 куб. см/об | 30 | 180 | 72 | НХ-1 |
|  | Технология производства семейства объемных гидропередач на базе регулируемых аксиально-поршневых гидронасосов и гидромоторов с рабочими объемами 40-80 куб. см/об | 50 | 300 | 72 | НХ-1 |
| **Химическая промышленность** |
|  | Технология производства желтого фосфора методом электротермии | 450 | 900 | 31 | НХ-1 |
|  | Технология разработки и организация производства лакокрасочных покрытий на основе высокомодульных жидких силикатных стекол | 189,5 | 379 | 30 | ПРФ-4 |
|  | Технология производства параарамидной нити – аналога нити «Кевлар» производства фирмы «Дюпон» (США), с содержанием парафенилендиамина не менее 80% мольных от общего содержания диаминов, разрывной нагрузкой не менее 203 сН/текс и модулем упругости не менее 70 ГПа, измеренным согласно ГОСТ 6611.2-73 на нитях, не подвергнутых термообработке | 115 | 230 | 88 | ПРФ-1НХ-1 |
|  | Современная ресурсосберегающая технология непрерывного производства N-винилпирролидона | 200 | 400 | 84 | ПРФ-2 |
|  | Биотехнология производства янтарной кислоты | 45 | 90 | 78 | ПРФ-1 |
|  | Технология получения циклических органических карбонатов из эпоксидов и СО2 | 1,05 | 2,1 | 56 | ПРФ-1 |
|  | Технология промышленного получения глицерофосфатов кальция, магния, натрия | 37,49 | 74,98 | 60 | НХ-3 |
|  | Технология производства 3-метокси-3-метил-1-бутанола (ММВ) путем синтеза | 50 | 100 | 60 | НХ-1 |
|  | Технология производства никелевых катализаторов для гидрирования растительных масел | 40 | 80 | 81 | ПРФ-1НХ-1 |
|  | Технология производства моно-, ди- и трихлоруксусной кислоты и ее солей | 525 | 1 050 | 84 | НХ-1 |
|  | Технология производства полиэфиров на основе винил-н-бутилового эфира полимеризационной чистоты (чистота не менее 99,5 процентов) | 200 | 400 | 36 | ПРФ-2 |
|  | Технология производства изопропиловых эфиров (изопропилмиристат, изопропилпальмитат, изопропилстеарат) и метиловых эфиров | 52 | 104 | 70 | НХ-2 |
| **Боеприпасы и спецхимия** |
|  | Технология изготовления усовершенствованных ленточных зарядов для противоградовых ракет «Алазань» на основе доступной сырьевой базы | 8 | 40 | 48 | НХ-1 |
| **Черная металлургия** |
|  | Новые марки и технологии изготовления бессвинцовых высокотехнологичных сталей, в том числе с повышенной обрабатываемостью резанием, для использования в автомобильной промышленности | 152 | 760 | 60 | ПРФ-2 |
| **Промышленность композитных материалов и изделий из них** |
|  | Технология производства высокомодульного углеволокна из нефтяных мезофазных пеков | 163,38 | 817 | 48 | ПРФ-1 |
| **Автомобильная промышленность** |
|  | Технология производства электробусов с увеличенным автономным ходом и электрическим отоплением путем интеграции современных альтернативных электропортальных мостов, тяговых батарей, пантографов и тормозных систем с адаптацией программного обеспечения систем управления | 30 | 150,15 | 18 | НХ-1 |
|  | Технология изготовления силовых установок с ультранизкими выбросами ВВ и интеграция их в состав транспортного средства | 750 | 3 750 | 90 | ПРФ-1НХ-1 |
|  | Создание конструкции и производства тяжелых дизельных двигателей с рабочим объемом 12,4 литра для автомобильной техники | 120 | 600 | 72 | НХ-1 |
|  | Создание нового модельного ряда городских низкопольных автобусов среднего класса, полукапотной компоновки, с передним расположением двигателя | 55 | 280 | 21 | ПРФ-1 |
|  | Технология освоения нового семейства легких коммерческих полноприводных автомобилей с односкатным задним мостом полной массой до 3,5 тонн | 230 | 1 400 | 59 | ПРФ-1 |
|  | Создание грузового автомобиля с полной массой 12 тонн и бескапотной кабиной  | 330 | 1 650 | 60 | ПРФ-1 |
|  | Обновление модельного ряда внедорожных автомобилей полной массой от 12 до 21 тонн с применением перспективных силовых агрегатов повышенной эффективности и экономичности и улучшением условий работы водителя | 200 | 1 000 | 48 | ПРФ-1НХ-1 |
|  | Технология и организация высокотехнологичного производства туристического автобуса нового поколения для междугородних и международных перевозок | 200 | 10 000 | 84 | ПРФ-2НХ-5 |
|  | Разработка и организация производства вариаторов для автобусов | 200 | 5 000 | 84 | ПРФ-2НХ-7 |
|  | Современная технология производства компонентов тормозной системы ABS/ESC/ПБС с применением алгоритма адаптивного управления тормозной системой и технологией «цифрового двойника»  | 250 | 1 250 | 36 | НХ-1 |
|  | Технология производства унифицированных инновационных гидравлических тормозных систем легковых автомобилей и LCV, отвечающих мировым стандартам качества и надежности | 100 | 1 300 | 30 | НХ-1 |
|  | Технология создания российского легкого коммерческого транспорта полной массой от 2,5 тонн и до 5 тонн | 665 | 10 000 | 60 | ПРФ-1 |
|  | Технология изготовления и организация постановки в серийное производство автокранов грузоподъемностью 50-63 тонны с телескопическими стрелами длиной 34-42 метра, адаптированных для эксплуатации в северных регионах Российской Федерации | 49,5 | 248 | 60 | ПРФ-1 |
|  | Технология силовых установок для транспортных средств классов М1, N1, L7 с улучшенными показателями энергоэффективности и экологичности, работающих на альтернативных источниках энергии (тяговая аккумуляторная батарея) | 138 | 6 220 | 36 | НХ-4 |
|  | Создание производства рулевых управлений с электроусилителем для легковых и легких коммерческих автомобилей | 130 | 20 002 | 96 | НХ-1 |
|  | Технология разработки и освоение современной конструкции телескопических стоек, амортизаторов подвески, а также газовых пружин | 80 | 1 100 | 57 | ПРФ-1 |
|  | Создание городского российского коммерческого автомобиля бескапотной компоновки грузоподъемностью 1 тонна | 85 | 700 | 60 | ПРФ-1 |
|  | Современная технология обкладки резиновой смесью капроновой кордной ткани для армирования пневматической рессоры | 140 | 280 | 60 | НХ-1 |
|  | Разработка высокомобильного специального транспортного средства типа «багги» | 150 | 750 | 36 | НХ-1 |
| **Железнодорожная промышленность** |
|  | Технология производства редуктора привода колесной пары вагона трамвая | 76 | 383 | 60 | ПРФ-1 |
|  | Технология изготовления двухсекционного комплекса выправочно-подбивочного (КВП) комбинированного (объемно-циклического) уплотнения балластной призмы с функциями планировки и стабилизации балласта с допустимой скоростью транспортирования 100 км/ч | 250 | 1 260 | 60 | ПРФ-1 |
|  | Технология производства линейки инновационных узкоспециализированных грузовых вагонов, в том числе транспортеров, в многоосном исполнении | 135 | 270 | 50 | ПРФ-3 |
|  | Разработка и внедрение в серийное производство односекционного магистрального грузопассажирского тепловоза | 250 | 1 356 | 49 | НХ-1 |
|  | Технология производства маневрового тепловоза с электрической передачей переменно-постоянного тока с газопоршневой силовой установкой мощностью 2000 л.с.  | 250 | 1 250 | 60 | ПРФ-1 |
| **Нефтегазовое машиностроение** |
|  | Технология производства интеллектуальных систем противопожарной защиты с применением безлюдных технологий на базе роботизированных установок пожаротушения и взрывозащищенных стволов с дистанционным управлением с расходом от 4 до 100 литров в секунду | 40 | 200 | 72 | НХ-1 |
|  | Технология производства шиберных задвижек из высоколегированной стали с добавлением молибдена для работы в эксплуатационных средах гудрона и нефтяного кокса с температурой 515 °С в установках замедленного коксования с размером коксовой камеры 700-1400 мм | 50 | 250 | 72 | НХ-1 |
| **Нефтегазовое машиностроение (СПГ)** |
|  | Технология производства высокоскоростных насосов со встроенным редуктором типа OH6 по ГОСТ 32601 / API 610 для крупнотоннажных производств СПГ с номинальной подачей до 100 м3/ч и напором до 2500 м | 70 | 140 | 84 | НХ-1 |
|  | Технология производства холодного факела для отпарного газа производительностью 87 500 кг/час с температурой до минус 160,3 °С технологических линий СПГ  | 42 | 84 | 72 | НХ-1 |
| **Электротехническая промышленность** |
|  | Технология производства деталей (измерительного трансформатора тока, измерительного трансформатора напряжения, выключателей, КРУЭ) из газоплотных крупногабаритных алюминиевых отливок, полученных литьем под низким давлением в песчаные формы, с последующей механической обработкой изделий и контролем полученных деталей на герметичность, прочность, геометрическую точность | 95 | 475 | 36 | ПРФ-1НХ-1 |
|  | Технология производства ряда типономиналов автоматических выключателей для защиты электродвигателей на номинальные токи от 0,1 А до 100 А и напряжением от 230 В до 690 В | 186 | 930 | 60 | НХ-1 |
|  | Технология производства устройства регулирования напряжения под нагрузкой на 110-330 кВ | 135,5 | 677,5 | 60 | ПРФ-2НХ-2 |
|  | Технология производства варисторов для ОПН для электрических сетей переменного тока на напряжение от 1 кВ до 35 кВ и электрических сетей постоянного тока | 28,7 | 143,5 | 36 | ПРФ-1НХ-1 |
|  | Технология производства контакторов электромагнитных на номинальные токи от 9 А до 100 А (в количестве не менее 5 типономиналов), управляемых переменным напряжением от 24 В до 690 В, постоянным напряжением от 24 В до 220 В с применением универсальной электронной схемы управления в диапазоне от 24 В до 500 В постоянного и переменного напряжения (катушка AC/DC) | 233 | 1 165 | 60 | НХ-1 |
| **Энергетическое машиностроение** |
|  | Технология производства газотурбинных установок мощностью от 1,5 МВт и от 2 МВт  | 350 | 1 750 | 72 | ПРФ-2 |
|  | Технология производства газотурбинного энергетического агрегата мощностью от 7,5 МВт (морского исполнения двухтопливного, с автоматическим переходом, для установки на морские стационарные платформы) | 196,61 | 983,05 | 60 | ПРФ-2 |
| **СНЭ и ВИЭ** |
|  | Технология производства ультрабыстрых зарядных станций для зарядки электробусов постоянным током мощностью не менее 300 кВт (световая индикация должна отображать текущие режимы работы станции, включая режим ожидания, этап прохождения инициализации зарядной сессии, ошибки) с использованием следующих компонентов российского производства: преобразователи электрической энергии, преобразующие переменный ток в постоянный для последующей передачи в электрическое транспортное устройство, контактный купол пантографа, контроллеры управления логикой станции и периферией, в том числе преобразователи, монитор, электромеханические исполнительные и защитные аппараты, счетчики электрической энергии на входе и выходе продукции | 180 | 360 | 72 | НХ-1 |
|  | Технология производства малой вертикально-осевой ветроэнергоустановки мощностью от 50 до 100 кВт с низкооборотным генератором на постоянных магнитах для работы в удаленных, изолированных, арктических районах | 190 | 380 | 60 | НХ-1 |
|  | Технология производства микрогидроэнергетических станций мощностью до 15 кВт низконапорного комбинированного типа  | 18 | 36 | 60 | НХ-1 |

1. РИД ‑ результаты интеллектуальной деятельности: ПРФ ‑ патент Российской Федерации, НХ ‑ ноу-хау. [↑](#footnote-ref-2)